

## INFORMATION DISCLOSURE STATEMENT

Japanese Utility Model Application "Kokai" No. 59-112746

5        In Fig. 1, numeral 1 denotes a cylindrically shaped cork formed of e.g. cork oak. In this cork 1, on its surface, more particularly, at least its surface facing a discharge outlet of the bottle and its surface located inside the bottle, there is formed a film-like synthetic resin coating layer. In this embodiment, on the surface of the cork 1, there is provided a coating of a film-like synthetic resin layer 2. More particularly, this is made by a method including the steps of heating and softening the synthetic resin layer 2 formed like a film; pressing the lower portion of the cork 1 against this heated and softened synthetic resin layer 2 and extending and thinning this synthetic resin layer 2 to be placed in close contact with the cylindrical 10      surface of the cork 1; and then cooling and hardening the layer. In case the surface of the cork 1 and the bonding face of the film-like synthetic resin layer 2 are to be fixed with an adhesive agent, the film-like synthetic resin layer 2 is heated and softened and then the cork 1 applied with the adhesive agent is pressed against the heated and softened synthetic resin 15      layer 2. Then, this film-like synthetic resin layer 2 is extended and thinned to be placed into close contact with the cylindrical surface of the cork 1. Thereafter, the film-like synthetic resin layer 2 is cooled and hardened and fixed at the same time with an adhesive agent 3.

20

19 日本国特許庁 (JP)

21 實用新案出願公開

22 公開実用新案公報 (U)

昭59—112746

54 Int. Cl.<sup>3</sup>  
B 65 D 39-18

識別記号

序内整理番号  
8208-3E

23 公開 昭和59年(1984)7月30日

審査請求 有

(全 頁)

54 コルク栓

18号

21 実 領 昭58-4292

24 出願人 石井産業株式会社

22 出 領 昭58(1983)1月18日

東京都荒川区南千住6丁目48番

23 考案者 石井昌彦

18号

東京都荒川区南千住6丁目48番

25 代理人 弁理士 前田和男

## 明細書

### 1. 考案の名称

コルク栓

### 2. 実用新案登録請求の範囲

1. コルク栓の表面に合成樹脂被膜層を形成したことを特徴とするコルク栓。
2. フィルム状の合成樹脂膜をコルク栓の表面に被覆したことを特徴とする実用新案登録請求の範囲第1項記載のコルク栓。
3. フィルム状の合成樹脂膜をコルク栓の表面に接着剤で固定したことを特徴とする実用新案登録請求の範囲第1項記載のコルク栓。
4. 合成樹脂をコルク栓表面部分に含浸させたことを特徴とする実用新案登録請求の範囲第1項記載のコルク栓。

### 3. 考案の詳細な説明

本考案は、酒ビン、調味料ビン等の吐出口を密栓するための栓に関するものである。

従来より、酒ビン、調味料ビン等（以下「ビン」という。）の吐出口を密栓するためにコルク栓が

(1)

385

用いられている。コルク栓は耐薬品性に優れているため、化学薬品の瓶にも多く用いられている。また、コルク栓は瓶の吐出口の内径に若干のバラツキがあつても、その弾力性によつて吐出口内壁に密着して使用中に抜けることなくその用途が広い。しかし、コルク栓はそれ自体に植物特有の多数の気孔を具備しており、長時間の保存中に揮発性の内容物が蒸発するという欠点があり、また古くなつたコルク栓は瓶の吐出口内壁に強く付着して抜けず、使用中又は抜く際にコルク栓のカスが瓶の中に落下し内容物を汚染するという欠点もあつた。

本考案は、コルク栓の表面に合成樹脂被膜層を形成することによつて、上記の欠点を除去することを目的とする。

以下図面に従つて本考案に係るコルク栓の実施態様を説明する。

第1図において、1はコルク栓等で形成された円筒形状のコルクであり、このコルク1にはその表面、即ち少なくとも瓶の吐出口に接する面と

(2)



ピンの内側に位置する面にフィルム状の合成樹脂被膜層を形成する。本実施例においては、コルク1の表面にフィルム状の合成樹脂膜2を被覆してある。即ち、フィルム状にした合成樹脂膜2を加熱軟化させ、コルク1の下方をこの加熱軟化した合成樹脂膜2に押し当て、該合成樹脂膜2を延ばしながら薄くし、コルク1の円筒形状の表面に密着させ、更に冷却硬化させて被覆する方法によつて製造する。コルク1の表面とフィルム状の合成樹脂膜2との接合面の間を接着剤で固定する場合は、フィルム状にした合成樹脂膜2を加熱軟化させ、接着剤を塗布したコルク1を加熱軟化したフィルム状の合成樹脂膜2に押し当て、該フィルム状の合成樹脂膜2を延ばしながら薄くし、コルク1の円筒形状の表面に密着させ、該フィルム状の合成樹脂膜2を冷却硬化させると同時に接着剤3で固定する。

気孔の多いコルク1の場合は、第2図に示すように加熱溶融した合成樹脂4の浴中にコルク1を浸漬して、コルク1の表面部分に合成樹脂3を浸

(3)



入させて、ち密で性質のすぐれた被膜層を形成することも可能である。合成樹脂4を加熱溶融する代わりに溶剤を用いて溶融する方法でも同じ効果が得られる。特に被膜層を薄くしたい場合は、この溶剤による溶融の方がよい結果が得られる。

本考案は、上記のように構成したから、以下のような効果を有し実用上有用である。

- (1) コルクのカスがビンの中に落下しないので衛生的である。
- (2) ビン保存中にコルク栓自体の気孔からアルコール等の揮発成分が蒸発しない。
- (3) コルク栓の製造及び保管中の破損が少なく歩留率が高くなり、コルク栓使用中も割れることがない。
- (4) コルク栓の表面に化学薬品に侵かされにくい合成樹脂被膜層を形成したので、特殊な酸、濃厚なアルカリに対しても使用できる。
- (5) コルク栓が劣化又は乾燥して抜けなくなることがなくなった。

#### 4. 図面の簡単な説明

(4)



第1図は、フィルム状の合成樹脂膜を被覆したコルク栓の断面図であり、第2図は、合成樹脂を含浸したコルク栓の断面図である。

1 … コルク

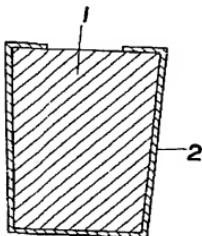
2 … フィルム状の合成樹脂膜

3 … 含浸した合成樹脂

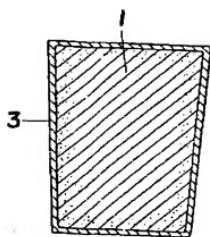
実用新案登録出願人 石井産業株式会社

代理人 弁理士 前田和男

第 1 図



第 2 図



330

実用新案登録申請人 石井産業株式会社  
代理人 弁理士 前田和男